

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:48:45 PM  
 User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : SPACEPOD DOOR LH  
 Job Number : 25852B  
 Estimate Number : 11095  
 P.O. Number : N/A  
 This Issue : 2/15/2006 S.O. No. : N/A  
 Prsht Rev. : NC  
 First Issue : N/A Type : SMALL /MED FAB  
 Previous Run : 25851B  
 Written By : *See Comment Below*  
 Checked & Approved By : *06.02.16*  
 Comment : Est Rev:A New Issue 05-11-29 JLM

Part Number : D31861  
 Drawing Number : D3186 REV A1  
 Project Number : N/A  
 Drawing Revision : A1  
 Material : N/A  
 Due Date : 3/15/2006 Qty: 1 Um: Each

## Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O: *00000610*

Description: D3186-1 Door

SHIP LABEL D0600-145

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

Ship 3 Items from Previous steps

2.0 D31861P Spacepod Door



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Spacepod Door

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from  
 Delastek is attached.

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins.

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: */*

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes ☒ No ☐ DQA: LD Date: 26/07/13  
 QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Date: Wednesday, 2/15/2006 3:48:46 PM  
User: Kim Johnston

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 25852B

Part Number: D31861

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

*[Signature]* 26/07/13 (1)

Job Completion



*U* 06/07/13

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries



DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED CP	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 1 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
AI	CP	04.11.04	NEW 4.5" WIDE UNIDIRECTIONAL

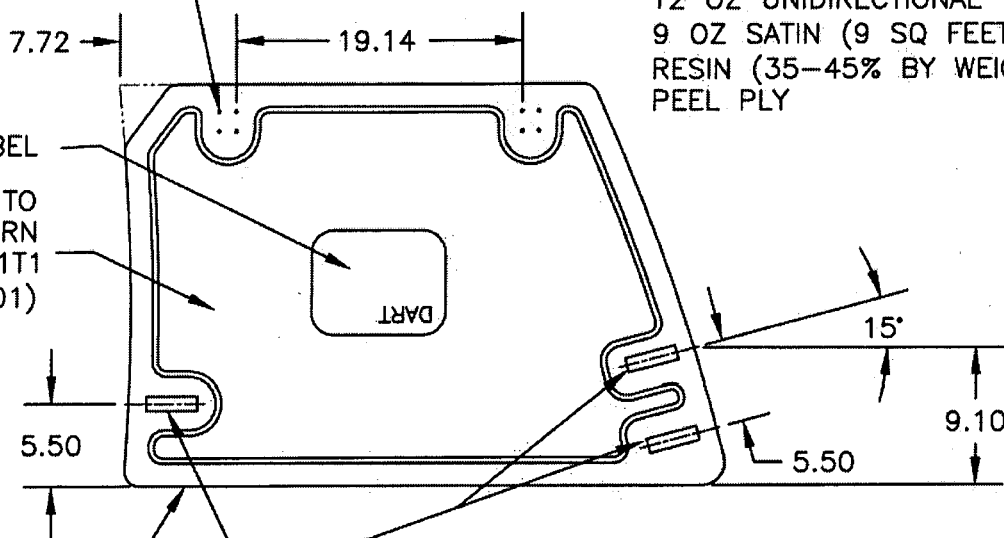
DRILL 8 HOLES Ø0.171  
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8005 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

#### MAIN LAYUP

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

D0600-145 LABEL

ROUTER FOAM TO  
ROUTER PATTERN  
D3186-1T1  
(P/N D3186-101)



12 OZ UNIDIRECTIONAL  
4.5" WIDE 5" WIDE ALONG  
OUTSIDE EDGE  
AI

CUT 3 PLACES AS SHOWN IN DETAIL A  
ON PAGE 3

RELEASED  
#03.04.22

#### NOTES:

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 258521B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

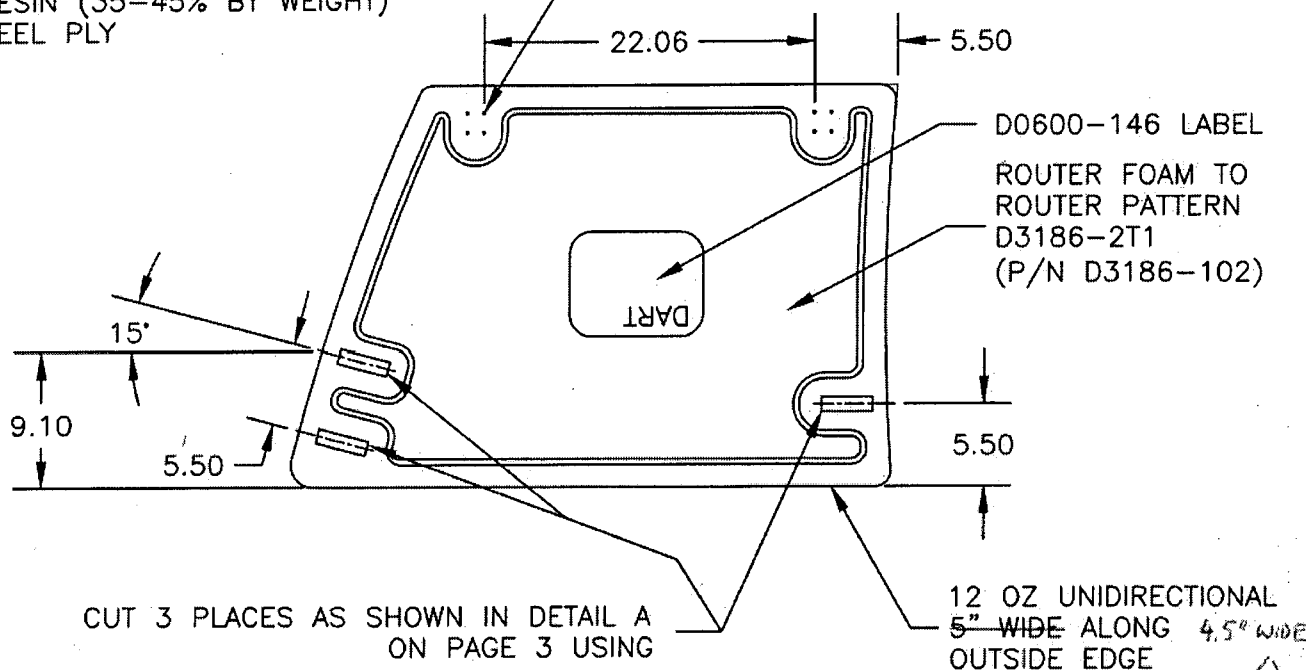
**DART**

DESIGN #	DRAWN BY CP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 2 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

DRILL 8 HOLES  $\phi 0.171$   
PER SCRIBE LINES OF  
MOLD DT8006 (REFER  
TO DETAIL B ON PAGE 3)

**RELEASED**  
03.04.22**D3186-2****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING

UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

WORK ORDER  
NO. 25852 B

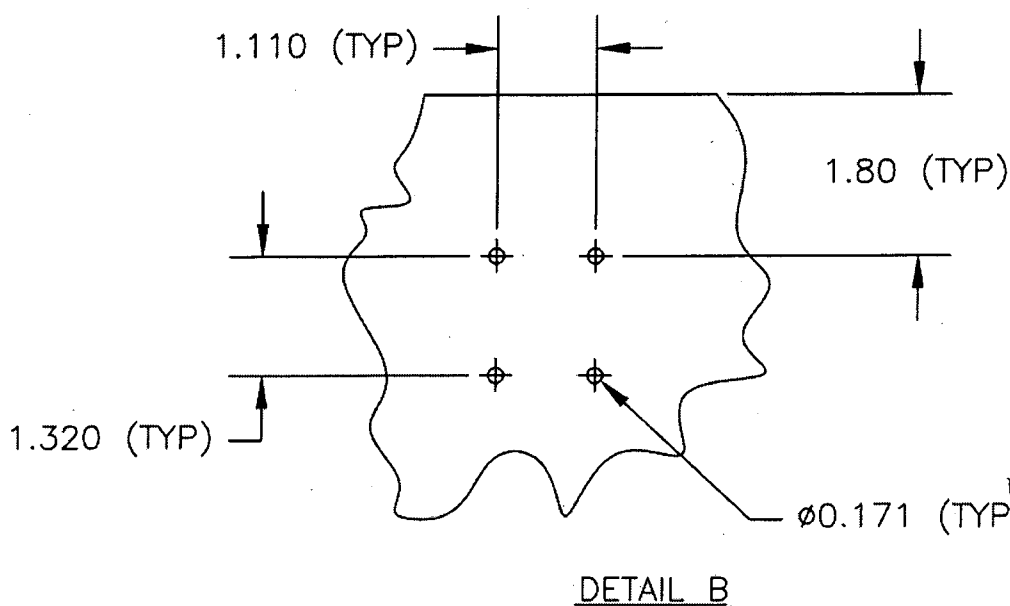
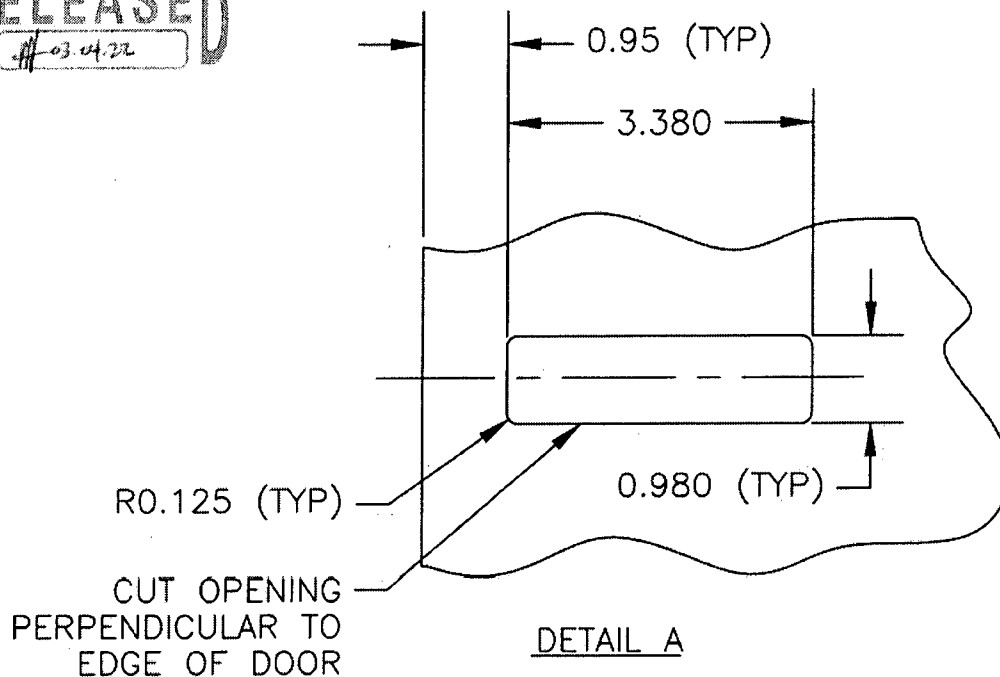
**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DESIGN #	DRAWN BY #	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D3186	REV. A SHEET 3 OF 3
DATE 03.03.27		TITLE SPACEPOD DOOR	SCALE NTS

RELEASED  
# 03.04.22



SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 25852B

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10294
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-3336  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
21/04/06	17/02/06	4420	Linda Lacelle	PO00000610			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0019	D3188-1 Spacepod Body LH B25852A B25852A  JOB: 33325 QTÉ: 1			
1	0	1	DKC134-0017	D3186-1 Spacepod Door LH B25852B B25852B  JOB: 33327 QTÉ: 1			

*It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.*

Accepted by:


Quality department

AQ-357

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.







# Feuille de Procédé

Client	: DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin	: SPACEPOD DOOR
Numéro Job	: 33327	Numéro Article	: DKC134-0017
Numéro Soumission	: 1712	Numéro Dessin	: D3186
Numéro B.A.	:	Projet Numéro	: DKC134
Cette fois	: 2006-03-17 No. B.V. :	Révision dessin	: A1
Prsht Rev.	: NC	Matériel	: Fibre 7781 et Résine 411-350
Prem. fois	: - - Type :	Date Due	: 2006-04-07 Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente	: 32276		
Écrit par	: 		
Vérifié & Approuvé par	:		
Commentaires	N° de pièce Dart Aerospace : D3186-1 N° Delastek Composites DKC-134-0017 N° de Projet Delastek: DK-362 Process Sheet Rev.: 06		

B25852 ✓

Produit additionnel

Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
1.0	AC0303	Frekote 44NC
Commentair Qty.: 0.020 GALLON(s)/Unit Total : 0.020 GALLON(s) Frekote 44NC		
2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
  Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs PRÉPARATION DU MOULE  Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006. Date: 10/04/06 Heure Début: _____ Heure Fin: _____ Sceau: 		
3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
Commentair Qty.: 3.28 VERGE(s)/Unit Total : 3.28 VERGE(s) Tissu à délaminer Release ply B		
4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
Commentair Qty.: 3.59 VERGE(s)/Unit Total : 3.59 VERGE(s) Wrightlon 5200 Bleu P3		
5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Feutre de drainage N° Airweave N 10		
6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
Commentair Qty.: 3.00 VERGE(s)/Unit Total : 3.00 VERGE(s) Stretchlon 200 poche à vide Vert		

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 33327

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

7.0 AAC0325 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

Commentair Qty.: 4.5 VERGE(s)/Unit Total: 4.5 VERGE(s)  
 9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y

N° de Lot: 1-5456-1

8.0 AC0098 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total: 2.2500 RL(s)  
 Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0 AAC0443 Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total: 1.00 VERGE CAR(s)  
 Fiberglass 12 oz Unidirectional

N° de Lot: 1-4734-1

10.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run: 0.5000Hrs  
 TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le côté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 10/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

11.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total: 0.0080 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 4292

12.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 0.500 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-5244-2

13.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 11/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau:

Form: rprocess

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 33327

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

14.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 11/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



15.0 POCHÉ À VIDE 1 FAIRE LA POCHÉ À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
 EFFECTUER LA POCHÉ A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 11/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

16.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 4292

17.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5244-2

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33327

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:

[illegible]

18.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATERIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 Imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 11/04/00 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



19.0 DKC134-0024 Foam Core N° D3186-101 (Porte D3186-1)

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)

Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Lot:

20.0 AAC0452 Polybond B46F

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total; 0.082 KIT(s)

Polybond B46F

N° de Lot: \_\_\_\_\_

21.0 ASSEMBLAGE 3 ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0024 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 12/04/00 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



22.0 POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage

# Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 33327

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 12/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

23.0 AAC0275 Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total: 0.0400 PINTE(s)  
 Catalyst N° DDM-9

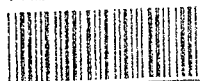
N° de Lot: 4292

24.0 AAC0324 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.000 KILOGRAMME(s)  
 Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-5244-2

25.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 2% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 13/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



26.0 LAMINAGE. LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
 FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 13/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33327Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

27.0 POCHE À VIDE 1 FAIRE LA POCHE À VIDE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3.
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 13/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



Curing Début: \_\_\_\_\_ Curing Fin: \_\_\_\_\_

28.0 DÉMOULAGE 1 DÉMOULAGE PIÈCE DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 14/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



29.0 TRIMAGE 3 TRIMAGE COMPOSITES DART

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Percer les trous de Hatch et de pentures selon le dessin N° D3186

Date: 14/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



# Feuille de Procédé

 Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
 Numéro Job: 33327

 Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
 Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

30.0	AAC0671	Dupont Primer N° 1104S
------	---------	------------------------

 Commentaire Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total : 0.1390 GALLON(s)  
 Dupont Primer N° 1104S

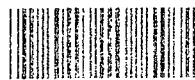
31.0	AAC0670	Dupont Activator N° 7975S
------	---------	---------------------------

 Commentaire Qty.: 0.2800 PINTÉ(s)/Unit Total : 0.2800 PINTÉ(s)  
 Dupont Activator N° 7975S

32.0	AAC0672	Dupont Reducer N° 12375S
------	---------	--------------------------

 Commentaire Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total : 0.0350 GALLON(s)  
 Dupont Reducer N° 12375S

33.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.

34.0	PEINT/ PRIMER2	PEINTURE / PRIMER DART
------	----------------	------------------------


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 PEINTURE / PRIMER DART

Appliquer la première couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) selon I.G. #  
 Application du primer.

Laisser sécher pendant 3 heures.

Date: 18/04/00 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



35.0	FINITION 3	FINITION PIÈCE DART
------	------------	---------------------


 Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
 FINITION PIÈCE DART

Sabler la pièce à l'aide de papier sablé grit 220 afin de corriger les imperfections et enlever le lustre du primer.

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33327

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

36.0 AAC0446 Label N° D0600-145

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s)  
Label N° D0600-145 N° de Lot: 1-5171-3

37.0 AAC0444 Surface Veil

Commentair Qty.: 0.08 VERGE(s)/Unit Total: 0.08 VERGE(s)  
Surface Veil N° de Lot: 2817

38.0 AAC0501 Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.015 GALLON(s)/Unit Total: 0.015 GALLON(s)  
Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-1

39.0 AAC0502 Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy

Commentair Qty.: 0.030 PINTE(s)/Unit Total: 0.030 PINTE(s)  
Durcisseur 95 Pour Résine Mia-Poxy N° de Lot: 1-5258-2

40.0 FAB GÉNÉRALE 3 FABRICATION GÉNÉRALE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Hrs Total Run: 15.0000Hrs  
FABRICATION GÉNÉRALE DART

Coller le Label N° 0600-145 selon les séquences suivantes:

- 1 Surface Veil
- 2- Label
- 3- Surface Veil

À l'aide de la résine Mia-Poxy selon le dessin D3186.

Laisser sécher pendant 6 heures.

Date: 19/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



41.0 AC0058 Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

Commentair Qty.: 0.050 UNITE(s)/Unit Total: 0.050 UNITE(s)  
Polysoft 1.3 kg # 003012 Sikkens

42.0 AAC0546 MASTIC POLYSOFT SIKKENS 3AR591

Commentair Qty.: 0.050 KIT(s)/Unit Total: 0.050 KIT(s)  
MASTIC POLYSTOP SIKKENS 3AR591

43.0 AC0059 Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens

Commentair Qty.: 0.039 UNITE(s)/Unit Total: 0.039 UNITE(s)  
Durcisseur Polysoft #004009 Sikkens N° de Lot: 1-5351-1

44.0 FINITION 3 FINITION PIÈCE DART

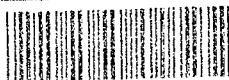


Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run: 0.1667Hrs  
FINITION GÉNÉRALE




Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 33327Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0017

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description:

Faire les réparations de finition s'il y a lieu, à l'aide de sikkens.

Date: 20/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

45.0 AAC0671 Dupont Primer N° 1104S

Commentair Qty.: 0.1390 GALLON(s)/Unit Total: 0.1390 GALLON(s)  
Dupont Primer N° 1104S N° de Lot: 1-5214-1

46.0 AAC0670 Dupont Activator N° 7975S

Commentair Qty.: 0.2800 PINTE(s)/Unit Total: 0.2800 PINTE(s)  
Dupont Activator N° 7975S N° de Lot: 1-5214-3

47.0 AAC0672 Dupont Reducer N° 12375S

Commentair Qty.: 0.0350 GALLON(s)/Unit Total: 0.0350 GALLON(s)  
Dupont Reducer N° 12375S N° de Lot: 1-5214-2

48.0 PRÉPARATION 3 PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Bien brasser les trois contenants servant à faire le mélange du primer gris N° 1104S et ensuite faire le mélange selon les instruction du fabricant.


49.0 PEINT/PRIMER2 PEINTURE / PRIMER DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run: 0.3333Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Masquer le label

Appliquer la deuxième couche de primer Dupont N° 1104S ( 7975S Activator, 12375S Reducer ) Selon I.G. #

Application du primer

Date: 20/04/06 Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: 

50.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Emballage QT 1

20 avril 06